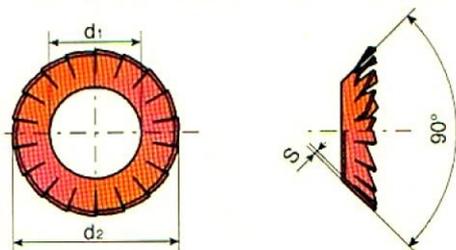


Rosette dentellate coniche per viti a testa svasata 90°

Tolleranze di lavorazione e norme di collaudo secondo DIN 522.



Dimensioni in mm.

Per viti Ø	d 1	d 2	s	N. di denti minimo	PER 1000 PEZZI ≈ Kg	
M 3	3,2	6	0,2	12	0,04	4500
M 3,5	3,7	7	0,25	12	0,075	6000
M 4	4,3	8	0,25	14	0,10	4500
M 5	5,3	9,8	0,3	14	0,20	2500
M 6	6,4	11,8	0,4	16	0,30	1500
M 8	8,4	15,3	0,4	18	0,50	1500
M 10	10,5	19	0,5	20	1,00	1000
M 12	12,5	23	0,5	26	1,50	600
M 14	14,5	26,2	0,6	28	2,00	400

• Si deve evitare l'impiego di rosette con dimensioni retinate.

Serrated
countersunk
lock washers.

UNI 8842-V
DIN 6798-V

Materiale **Acciaio per molle**

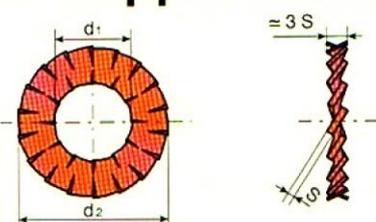
C 60 UNI 7064

Durezza **38 ÷ 45 HRC**

Finitura superficiale **Annerite**

Codice **34.20.3**

Rosette dentellate a doppia dentatura



Dimensioni in mm.

Per viti Ø	d 1	d 2	S	N. di denti min. interni	N. di denti min. esterni	PER 1000 PEZZI ≈ Kg	
M 3	3,2	12	0,5	7	12	0,405	2200
M 4	4,3	15	0,7	7	14	0,855	1200
M 4	4,3	18	0,8	8	16	1,427	1000
M 5	5,3	18	0,8	8	16	1,367	1000
M 5	5,5	20	1	8	16	2,175	600
M 6	6,5	18	0,8	8	16	1,35	1000
M 6	6,5	20	1	8	16	2,07	1000
M 6	6,5	22	1	8	16	2,57	750
M 8	8,5	22	1	9	16	2,39	800
M 8	8,5	26	1	9	18	3,60	500
M 10	10,5	26	1	11	18	3,31	500
M 10	10,5	30	1,2	11	18	5,48	300
M 12	12,5	30	1,2	11	18	5,20	300
M 12	12,5	32	1,2	12	20	6,20	250
M 14	14,5	32	1,4	12	20	6,67	250
M 14	14,5	35	1,4	12	20	8,36	200
M 16	16,5	35	1,4	13	20	7,90	200

• Si consiglia l'impiego di queste rosette quando il diametro del foro è sensibilmente superiore al diametro della vite e la superficie di appoggio è piana.
• Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 7,85 Kg/dm³.

Double serrated
lock washers.

Materiale **Acciaio per molle**

C 60 UNI 7064

Durezza **38 ÷ 45 HRC**

Finitura superficiale **Annerite**

Codice **34.20.6**